

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2004-298650

(43)Date of publication of application : 28.10.2004

(51)Int.Cl.

A47L 13/16

A47L 13/20

(21)Application number : 2004-221006

(71)Applicant : UNI CHARM CORP

(22)Date of filing : 29.07.2004

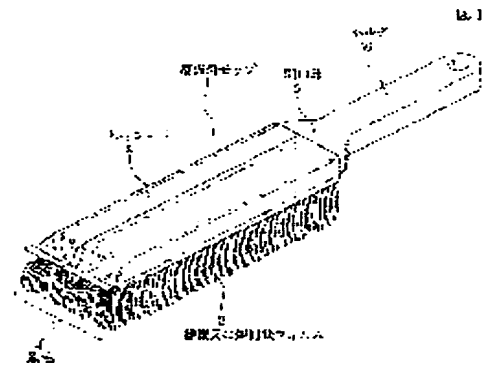
(72)Inventor : TANAKA YOSHINORI

(54) MOP FOR CLEANING

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a disposable cleaning mop with a high dust removal effect.

SOLUTION: The mop for cleaning 1 is easily and inexpensively produced by forming bristles 4 with close formation of a large number of thermo-bondable fibers or strip films 2, and making the fibers or the thermo-bondable strip films 2 be thermally bonded onto a base material sheet 3. A higher cleaning effect is obtained by changing the width, rigidity, and length of the fibers or strip films 2 constituting the bristles 4.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

29.07.2004

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2004-298650

(P2004-298650A)

(43) 公開日 平成16年10月28日(2004.10.28)

(51) Int.Cl.⁷

A47L 13/16

A47L 13/20

F1

A47L 13/16

A47L 13/16

A47L 13/20

A47L 13/20

A

C

A

C

テーマコード(参考)

3B074

審査請求 有 請求項の数 7 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2004-221006(P2004-221006)
(22) 出願日 平成16年7月29日(2004.7.29)
(62) 分割の表示 特願平10-81854の分割
原出願日 平成10年3月27日(1998.3.27)

(71) 出願人 000115108
ユニ・チャーム株式会社
愛媛県四国中央市金生町下分182番地
(74) 代理人 100085453
弁理士 野▲崎▼ 照夫
(72) 発明者 田中 嘉則
香川県三豊郡豊浜町和田浜高須賀1531
-7 ユニ・チャーム株式会社開発本部内
Fターム(参考) 3B074 AA02 AA08 AB04 BB04 CC03
EE01

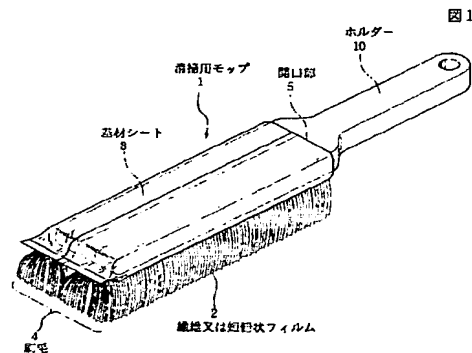
(54) 【発明の名称】 清掃用モップ

(57) 【要約】

【課題】 使い捨て可能で埃の除去効果の高い清掃用モップを提供する。

【解決手段】 多数の熱融着可能な繊維または熱融着可能な短冊状フィルム2が密集して刷毛4が形成され、前記繊維または熱融着可能な短冊状フィルム4が基材シート3に熱融着されている本発明の清掃用モップ1は、簡便に且つ安価に製造することができる。また、刷毛4を構成する繊維若しくは短冊状フィルム2の太さや剛性さらには長さを変えることで、清掃効果がさらに高いものとすることができる。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

多数の熱融着可能な繊維若しくは熱融着可能な短冊状フィルムが密集して刷毛が形成され、前記繊維若しくは短冊状フィルムが基材シートに熱融着されており、

前記刷毛の外層から内層にかけて繊維または短冊状のフィルムの太さが異なっていることを特徴とする清掃用モップ。

【請求項 2】

前記刷毛の外層の繊維若しくは短冊状フィルムが、内層の繊維若しくは短冊状フィルムよりも細い請求項 1 記載の清掃用モップ。

【請求項 3】

多数の熱融着可能な繊維若しくは熱融着可能な短冊状フィルムが密集して刷毛が形成され、前記繊維若しくは短冊状フィルムが基材シートに熱融着されており、

前記刷毛の外層から内層にかけて繊維または短冊状のフィルムの剛性が異なっていることを特徴とする清掃用モップ。

【請求項 4】

前記刷毛の外層の繊維若しくは短冊状フィルムが、内層の繊維若しくは短冊状フィルムよりも剛性が低い請求項 3 記載の清掃用モップ。

【請求項 5】

多数の熱融着可能な繊維若しくは熱融着可能な短冊状フィルムが密集して刷毛が形成され、前記繊維若しくは短冊状フィルムが基材シートに熱融着されており、

前記刷毛の外層と内層とで繊維または短冊状のフィルムの長さが異なっていることを特徴とする清掃用モップ。

【請求項 6】

前記刷毛の外層の繊維若しくは短冊状フィルムよりも、内層の繊維若しくは短冊状フィルムが短い請求項 5 記載の清掃用モップ。

【請求項 7】

基材シートが袋状に形成されて、ホルダーに着脱可能とされている請求項 1 ないし 6 のいずれかに記載の清掃用モップ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、埃を払うために使用される清掃用モップに関する。特に簡単で且つ安価に製造できる、使い捨てに適した清掃用モップに関する。

【背景技術】

【0002】

従来、清掃時に用いる物品として種々のものが使用されている。

室内で家具と家具との隙間や家具や調度品の凹凸部の埃を払うために使用される清掃用モップとして、一般的に木綿などの糸を撚ったモップパイルが布製の基布に多数本縫い付けられたものが保持具に留められて使用されている。しかし、モップパイルは木綿などによって形成されているため、比較的重量が重く、モップが汚れたときに新しいものを保持具に付け替えるには大変手間がかかる。また、使い捨て製品とするには高価すぎる。

【0003】

一方、清掃用モップ等の清掃用具に取り付けられて使用される、不織布を用いた使い捨て製品は、使用が簡便であり、広く市場に出回っている。これらの清掃用具は不織布の表面が拭き取り面となっており、その拭き取り面は平面である。

【0004】

例えば、以下の特許文献 1 には、不織布を貼り合わせて、内側にホルダーを挿入する為の空間が設けられている清掃布が開示されている。この清掃布は汚れたら簡単に新しいものをホルダーに付け替えることができる。しかし、清掃布に挿入されるホルダーの形で拭き取り面の形状が固定されるため、凹凸部や湾曲部をもった場所を清掃するのは難しい。

10

20

30

40

50

【特許文献1】特開平9-154791号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

本発明の目的は、凹凸部や湾曲部を払拭することができる清掃用物品として、簡便に且つ安価に製造することができる清掃用モップを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明の前記目的及び利点は、多数の熱融着可能な繊維若しくは熱融着可能な短冊状フィルムが密集して刷毛が形成され、前記繊維若しくは短冊状フィルムが基材シートに熱融着されていることを特徴とする清掃用モップによって達成される。

【0007】

本発明の清掃用モップには刷毛が形成されているので、取り付け面が平坦であるホルダー等に取り付けられたとしても、刷毛によって凹凸部や湾曲部を払拭することができる。また、この刷毛は、熱融着可能な繊維又は熱融着可能な短冊状フィルムを用いて、熱融着によって基材シートに接合することによって形成されているため、簡便に且つ安価に製造することができる。

【0008】

本発明の清掃用物品の刷毛は外層から内層にかけて繊維または短冊状のフィルムの太さが異なっている。繊維又は短冊状のフィルムの太さの違いによって違う種類のゴミを取ることができる。この場合、前記刷毛の外層の繊維若しくは短冊状フィルムが、内層の繊維若しくは短冊状フィルムよりも細いことが更に好ましい。

【0009】

また、太さが異なる繊維若しくは短冊状フィルムの代わりに、刷毛の外層から内層にかけて繊維または短冊状のフィルムの剛性が異なっているものである。繊維又は短冊状のフィルムの剛性の違いによって違う種類のゴミを取ることができる。この場合、前記刷毛の外層の繊維若しくは短冊状フィルムが、内層の繊維若しくは短冊状フィルムよりも剛性が低いことが更に好ましい。

【0010】

本発明の清掃用モップはホルダーからの着脱を簡便にするために、基材シートが袋状に形成されていることが好ましい。

【発明の効果】

【0011】

本発明の清掃用モップを用いれば、装着するホルダーの形にかかわらず、凹凸部や湾曲部の埃やごみを払拭することができる。特に、刷毛を形成する繊維若しくは短冊状フィルムの種類によっては、通常の木綿のパイルでできたモップよりも繊維若しくはフィルムが細いので、細かな隙間にも入り込んで埃やごみを払うことができる。

【0012】

さらに、刷毛の外層を剛性の低い繊維若しくは短冊状フィルム、刷毛の内層を剛性の高い繊維若しくは短冊状フィルムで形成することにより、払った埃やごみを飛び散らかさな

【0013】

また、本発明の清掃用モップは、熱融着可能な繊維若しくは短冊状フィルムを用いるため、熱融着によって簡便に且つ安価に製造することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

以下、本発明の実施の形態について図面を参照して説明する。

図1は本発明の実施の形態の清掃用モップをホルダーに装着したときの斜視図、図2(A)は図1の清掃用モップの断面図、図3及び図4は刷毛の製造方法の説明図である。

【0015】

図1の清掃用モップ1は、基材シート3に繊維若しくは短冊状フィルム2が融着されて、刷毛4が形成されている。この刷毛4は、図2(A)に示すように、多数の繊維若しくは短冊状フィルム2が接合部7において基材シート3に接合されていることにより形成されている。本発明の清掃用モップ1を清掃に用いた場合、この刷毛4を利用して凹凸部や湾曲部を払拭することができる。

【0016】

この刷毛4の製造方法としては、図3(A)に示すように、まず基材シート3の上に多数の繊維若しくは短冊状フィルム2を層状に重ねる。繊維若しくは短冊状フィルム2のそれぞれの繊維は、X方向へ延びている。そして図3(B)に示すように、繊維若しくは短冊状フィルム2のX方向における中心部分で、X方向と直交するY方向へ向かって、熱融着によって基材シート3に接合される。

【0017】

または、図4に示すように、多数の繊維若しくは短冊状フィルム2を層状に重ねたものを二つ折りにして熱融着によって接合し刷毛4を形成してから、その刷毛4の接合部7の部分基材シート3に熱融着によって接合させることもできる。あるいは繊維若しくは短冊状フィルム2の層を二つ折りにして、その折り目の部分を基材シート3に直接熱融着することによって接合部7を形成してもよい。以上のようにすると基材シート3に、簡単に刷毛4を形成することができる。以上のようにして形成した本発明の清掃用モップ1は図2(A)に示すように、刷毛4の長さがほぼそろったものとなる。

【0018】

ただし、清掃用モップ1を簡単に製造するには、繊維若しくは短冊状フィルム2の層が二つ折りにされ、その折り目の部分が基材シート3に熱融着されていることによって刷毛が形成されていればよい。例えば、図2(B)に示すように、繊維若しくは短冊状フィルム2のX方向における中心部分ではない部分で基材シート3に接合されていてもよい。その他、清掃用モップに多数の刷毛が形成される場合、それぞれの刷毛によって折り目の部分の位置が違うものであってもよい。

【0019】

清掃用モップ1は、図3(B)や図4に示す一列の刷毛を持った部分を単体で、若しくは複数合わせて形成することができる。例えば、図1および図2(A)に示す清掃用モップ1は、一列の刷毛をもった基材シート3を二つ合わせ、基材シート3どうしを接合部3aと3bとで互いに熱融着によって接合して形成することができる。また、二つの基材シート3で袋を形成できる。本発明の清掃用モップは、その使用する場所に合わせて刷毛の数及び量を調整することができる。

【0020】

清掃用モップの刷毛4は、図2(A)に示すように、刷毛4の外層4bと、内層4aとが異なる太さの繊維若しくは短冊状フィルム2で形成されていることが好ましい。これは、図3(A)に示すように、刷毛の外層4bを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2bの層の上に、刷毛の内層4aを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2aの層を重ねて熱融着することにより形成することができる。または、図4に示すように、外層4bを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2bと、内層4aを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2aとを重ねた後に、内層4aが内側となるように二つ折りにして基材シート3に熱融着することによって形成することができる。さまざまな太さの繊維若しくは短冊状フィルムを組み合わせる使用することによって、清掃時においてそれぞれの繊維若しくは短冊状フィルム2が異なる種類のごみを取り去ることになる。したがって、さらに清掃効果の高いものとすることができる。

【0021】

太さが異なる繊維若しくは短冊状フィルムを用いて刷毛を形成する場合、外層4bの繊維若しくは短冊状フィルム2bが、内層4aの繊維又は短冊状フィルム2aよりも細いことが好ましい。外層4bを細い繊維若しくは短冊状フィルムとすることにより、内層4aによって掻き取られた埃やごみが、外層4bの細い繊維若しくは短冊状フィルムによって

10

20

30

40

50

捕獲される。したがって、払った埃やごみが飛び散ることがない。

【0022】

また、本発明の清掃用モップでは、繊維の太さが違う繊維若しくは短冊状フィルムを用いる代わりに、剛性の違うものを用いることもできる。剛性の違いは、繊維や短冊状フィルムを構成する原料などによって変えることができる。

【0023】

剛性の違う繊維若しくは短冊状フィルムを用いる場合、外層4bを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2bが、内層4aを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2aよりも剛性が低いことが好ましい。剛性の高い内層4aの繊維若しくは短冊状フィルム2aで、硬いごみや埃を掻き取った後、掻き取られたごみや埃は外層4bの繊維若しくは短冊状フィルム2bによって捕獲される。したがって、払ったごみや埃が飛び散ることがない。

10

【0024】

また、刷毛4を構成する繊維若しくは短冊状フィルムの長さは6cm以上であることが好ましい。この場合、図3に示すようにして形成した刷毛4では、刷毛の毛の長さはほぼ3cm以上になる。刷毛4の長さが前記上限以上だと、清掃時に髪の毛等を絡みとる効果が上がるからである。また、繊維若しくは短冊状フィルムの毛の長さは10cm以上、すなわち刷毛4の毛の長さはほぼ5cm以上になることが更に好ましい。刷毛4の毛の長さが長いと、窪みが深い凹凸部や湾曲部を清掃できる。

【0025】

また、本発明の清掃用モップ1では、図2(C)に示すように、外層4bを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2bと、内層4aを形成する繊維若しくは短冊状フィルム2aとの長さを違うものとすることができる。

20

【0026】

なお、本発明の清掃用モップの刷毛は二つの層で形成されることには限られず、3層又はそれ以上の層をもつ刷毛とすることができる。

【0027】

本発明の清掃用モップ1では、図1及び図2(A)に示すように基材シート3が袋状に形成されている。この清掃用モップ1は、例えば図1に示すように、基材シート3で形成された袋の開口部5にホルダー10を挿入して清掃作業に用いることができる。基材シート3を袋状とすることにより、ホルダー10への着脱を容易なものとすることができる。本発明の清掃用モップを装着するホルダー10は、図1に示すような手で保持する形状に限られない。いわゆる床を拭くためのホルダーに前記袋を装着して使用しても、また、袋の部分を手で保持して使用するものであってもよい。または、基材シートが袋状に形成されなくても、手で保持して使用することが可能である。

30

【0028】

基材シート3は、例えばスパンボンド法によって形成された不織布、樹脂フィルム、合成繊維を含んだ布等、使用に耐えうる強度をもつものであればどのようなものも使用することができる。例えば、基材シート3の目付けは、10～50g/m²程度であれば必要な強度を得ることができる。但し、基材シート3は熱融着可能な繊維を含有することが、刷毛を接合する上で好ましい。またこの場合、基材シート3を袋状に形成する工程も熱融着によって行うことができる。

40

【0029】

繊維若しくは短冊状フィルム2は、熱融着可能なものである。繊維若しくは短冊状フィルム2と、基材シート3とを接合させるには熱処理（熱エンボスロール加工）や超音波溶着手段を用いて行うことができる。

【0030】

繊維は、例えば一般的にトウと呼ばれるものを使用することができる。繊維は、例えばポリエチレン、ポリプロピレン、ナイロン、ポリエステル、レーヨンなどから製造される。

【0031】

50

短冊状フィルムは、不織布やフィルム等のシート状のものを、幅寸法が極めて短い短冊状にし、その短冊状のシートを束にしたものを使用することができる。例えば、不織布に比較的狭い間隔で切れ目を入れたものを束にしたものである。この不織布やフィルムは従来公知のものを使用することができる。短冊状フィルムの形状は、ゴミ等を絡め捕ることができる適度な厚みと幅を持ったものが好ましい。

【0032】

刷毛4の外層4bと内層4aで、剛性の違う繊維若しくは短冊状フィルムを使用する場合、例えば、刷毛の内層4aを構成する繊維若しくは短冊状フィルム2aはポリプロピレンとポリエチレンを用いたスプリットヤーン、外層4bを構成する繊維若しくは短冊状フィルム2bはポリエステルとポリエチレンを用いたトウを使用すると、外層4bと内層4aとで剛性の違う清掃用モップ1とすることができる。

10

【0033】

埃等を吸着しやすくするために、本発明の清掃用モップ1には油剤を含有させることが好ましい。油剤は、パラフィン等の鉱物油、ポリオレフィン等の合成油、シリコーン油、界面活性剤などである。

【0034】

また以上のべた油剤の他、本発明における清掃用モップに、例えば消臭剤、保湿剤、抗菌剤等の物質を含有させることができる。

【0035】

本発明の清掃用モップ1は、刷毛4の部分にエアーや機械的力を与えて毛羽立たせることができる。本発明の清掃用モップ1を製品として市場に出す場合、使用前から刷毛4が毛羽立っていた方が使用時に埃などを払う能力を直ちに出すことができる。刷毛4を毛羽立たせない状態で清掃に使用しても、本発明の清掃用モップ1はその使用する経過で刷毛4は毛羽立ってくる。よって、刷毛4を前もって毛羽立たせなくてもよい。

20

【図面の簡単な説明】

【0036】

【図1】本発明の実施の形態の清掃用モップをホルダーに装着したときの斜視図

【図2】(A)は図1の清掃用モップの断面図、(B)(C)は本発明の清掃用モップの他の実施の形態の断面図

【図3】本発明の実施の形態の清掃用モップの刷毛の製造方法の説明図

30

【図4】清掃用モップの刷毛の他の製造方法の説明図

【符号の説明】

【0037】

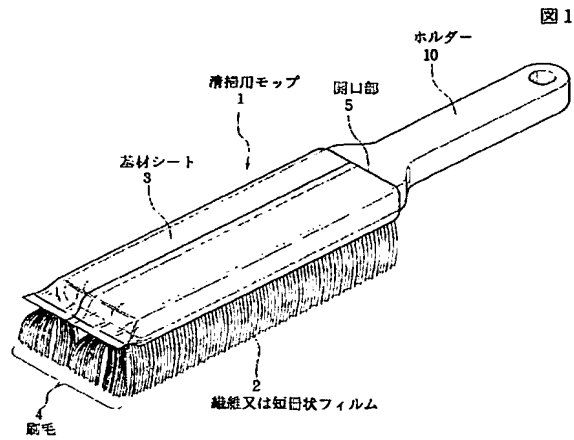
- 1 清掃用モップ
- 2 繊維若しくは短冊状フィルム
- 3 基材シート
- 4 刷毛
- 4 a 刷毛の内層
- 4 b 刷毛の外層
- 5 開口部
- 7 接合部
- 10 ホルダー
- X 繊維若しくは短冊状フィルムの延びる方向

40

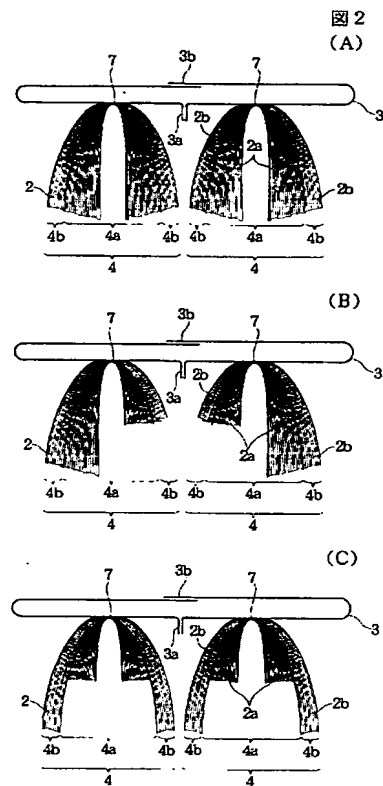
(7)

JP 2004-298650 A 2004.10.28

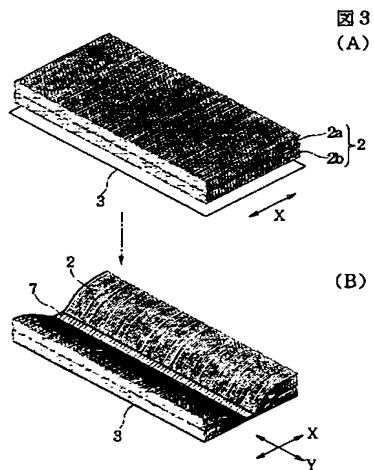
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

